Opłata pocztowa uiszczona ryczałtem.

PRZEMYSŁ GRAFICZNY

ORGAN RADY POŁĄCZONYCH ORGANIZACJI PRZEMYSŁU GRAFICZNEGO W WARSZAWIE

REDAKCJA I ADMINISTRACJA
WARSZAWA, ŚWIĘTOKRZYSKA 11
TELEFON 195-52

WYCHODZI
PIĄTEGO I DWUDZIESTEGO
KAŻDEGO MIESIĄCA

KONTO W POCZTOWEJ KASIE
OSZCZĘDNOŚCIOWEJ 8765
W WARSZAWIE

ROK II WARSZAWA, 20 SIERPNIA 1925 Nr 15 — 16

O PIENIĄDZ POMOCNICZY

Doniosłość wprowadzenia w Państwie naszem waluty, opartej na wartości posiadanego złota, przez społeczeństwo polskie została należycie zrozumianą i ocenioną.

Nasza reforma walutowa spotkała się również z wysokim uznaniem zagranicy. Pisma zagraniczne w szeregu artykułów, poświęconych tej sprawie, nie szczędziły pod adresem twórców reformy z p. Premjerem Wł. Grabskim na czele, słów prawdziwego uznania i gorących pochwał.

Artykuły te w niemałym stopniu przyczyniły się do wzmocnienia dobrej o nas opinii jako o państwie, posiadającem wybitne zdolności gospodarcze i rozwojowe.

Przejście na walutę stałą oraz sanacja skarbu nie mogły nie wywołać silnego wstrząsu i poważnego przesilenia ekonomicznego. Oczywiście przesilenie było przewidziane, a zapewne i środki, mogące mu choć w części przeciwdziałać, były zgóry uplanowane i przygotowane. Jedynie trudno było przewidzieć jak długo trwać będzie kryzys i jakie mogą mu towarzyszyć zjawiska poboczne.

Po upływie zgórą roku od wprowadzenia waluty złotowej, natężenie kryzysu prawie wcale nie zmalało, a jedną z głównych bolączek, paraliżujących życie ekonomiczne, *jest brak dostatecznej ilości pieniędzy.*

Cierpliwe wyczekiwanie i bierne poddawanie się najlepiej nawet opracowanym teoretycznie programom i systemom musi mieć swój kres.

Długotrwałość przesilenia wywołuje w kołach, najbardziej odczuwających jego ciężar, zupełnie zrozumiałą reakcję i zmusza do szukania dróg i sposobów, mogących zaradzić złemu.

Na łamach pism ekonomicznych pojawiają się coraz częściej artykuły poważnych ekonomistów i finansistów, nawołujące do wprowadzenia wewnętrznego pieniądza pomocniczego, zabezpieczonego majątkiem narodowym. Projekt ten, jak wogóle wszystkie projekty, ma również swoich przeciwników, wydaje się jednak, że opinja publiczna w większości swej projekt ten popiera, widząc w takiem rozwiązaniu sprawy ową deskę ratunku.

„Tygodnik Handlowy" w Nr. 24 zamieścił artykuł p. A. Kotlarskiego p. t. „Walka o pieniądz pomocniczy", który niewątpliwie zainteresuje naszych czytelników i dopomoże do powzięcia opinii o tym projekcie, dla tego też przytaczamy go tu w całości:

Od czasu powstania Państwa Polskiego było wiadomo, że zasobów kruszcowych nie wystarczy na zabezpieczenie potrzebnej dla życia ekonomicznego ilości pieniędzy; do obaw z tego powodu nie było podstawy, kraj nasz bowiem posiada bogactwa naturalne i ludność zdolną i pracowitą, szło więc tylko o znalezienie sposobu, mającego brakowi temu zaradzić.

Niżej podpisany jeszcze w roku 1920 zamieścił w „Kurjerze Polskim" uwagi na ten temat, starając się wykazać, że brak pieniądza o podkładzie złota może być usuniętym drogą emitowania pieniądza, zabezpieczonego majątkiem narodowym; uwagi te zostały w r. 1921 przedstawione ówczesnemu ministrowi Skarbu, D-rowi Steczkowskiemu, że jednak sprawa nie była wówczas aktualną, nie zdawaliśmy sobie bowiem jeszcze dokładnie sprawy z tego, kiedy i jak nastąpi uporządkowanie waluty, uwagi te, pozbawione narazie praktycznego znaczenia, powiększyły liczbę prób rozwiązania, oczekującego nas w przyszłości, trudnego zagadnienia.

Dziś sprawa walutowa, wobec ciężkiego przesilenia finansowego, nabiera aktualnego znaczenia i zniewala umysły do snucia na ten temat projektów.

Najprostsze rozwiązanie sprawy, jak to stwierdza i p. Dr. F. Młynarski w wydanej ostatnio pracy „Kryzys i reforma walutowa", widzą ludzie w uzyskaniu pożyczki zagranicznej; idzie tylko o to, aby pożyczkę uzyskać na czas jaknajdłuższy, bo to może nam zapewnić spokój na długie lata, a słuszną jest rzeczą, aby ciężkie następstwa wojny nie obarczały tylko nas, ale zostały przełożone i na barki przyszłych pokoleń. Tak rozumować można było wtedy, gdy się sprawę omawiało zgrubsza, dziś jednak, gdy stoimy wobec konieczności rozstrzygnięcia palącego zagadnienia, należy sięgnąć głębiej do skarbnicy wskazań życia i zdobytego doświadczenia; dziś musimy odpowiedzieć na zapytania:

1) czy można zawsze liczyć na pożyczkę zagraniczną;

2) czy pożyczka taka bez wyraźnego i pewnego źródła jej pokrycia jest dla nas dobrodziejstwem;

3) czy w każdym razie wysiłek osobisty nie jest konieczny.

Co do pytania pierwszego to przyznajemy wszyscy i nie zaprzecza temu p. dr. Młynarski, że zabiegi nasze o pożyczkę zagraniczną nie dały spodziewanego

sukcesu; jest to rzeczą zrozumiałą, każdy bowiem naród ma swoje troski i musi stawiać na pierwszym planie interes własny.

Drugie pytanie nasuwa nam samo odpowiedź, że za udzieloną nam pożyczkę musimy dać pewne koncesje, co, oczywiście, nie może się odbyć bez uszczuplenia własnych korzyści; gdyby pożyczka zewnętrzna była dobrodziejstwem, pożałowania godnymi byłyby narody, nie korzystające z takich pożyczek, ale, naodwrót, udzielające ich innym.

Wreszcie, odpowiedzmy sobie na trzecie pytanie: jeżeli w każdym razie bez wysiłku osobistego obyć się nie może, czyż nie jest roztropniej wprząc się odrazu do ciężkiej taczki życiowej?

P. dr. Młynarski w pracy swojej stwierdza, że pożyczka, uzyskana przez Niemcy, okazała się nie tak dobroczynną w skutkach, jak im się zdawało: wystarczył kwartał, aby cała pożyczka odpłynęła z powrotem zagranicę z dużą nawiązką. A nie zapominajmy, że Niemcy, jako naród wysoko uprzemysłowiony i politycznie wyrobiony, miały więcej od nas danych do racjonalnego zużytkowania pożyczki.

Sanacja Skarbu naszego odbywała się pod hasłem zarządzeń fiskalnych, dążących do uzyskania od społeczeństwa maximum świadczeń bez troski o stan gospodarczy, obecnie więc na tę stronę zagadnienia musimy zwrócić jaknajbaczniejszą uwagę.

We wszystkich projektach uzdrowienia stosunków naszych przebija się zasadniczo myśl ożywienia życia ekonomicznego, ze wskazaniem dwóch dróg, ku temu prowadzących: uzyskanie pożyczki zagranicznej i zaradzenie brakowi pieniędzy przez emitowanie pieniądza pomocniczego, t. j. nie zabezpieczonego złotem. Niepotrzebnie p. dr. Młynarski walczy z wiarą w cudowną moc prasy drukarskiej, gdyż wiary tej nikt dziś nie żywi, przyznaje jednak, że można stworzyć kredyt z majątku narodowego; można się tylko sprzeczać o formę tego kredytu; mojem zdaniem nie towar może być u nas podkładem tego kredytu, nie surowce, nie listy zastawne nawet, ale wprost ziemia, nie obciążona żadnemi zobowiązaniami, a więc z przesunięciem pożyczek Tow. Kred. Ziemskich na drugi numer hipotek.

Chwila jest decydująca i zbyt poważna, aby można było pohopnie stanowić o przyszłości naszego życia politycznego i dlatego też uważam za swój obowiązek zwrócić uwagę na niebezpieczeństwo, jakie się kryje w dążeniu do zaciągania długów zewnętrznych i jaknajusilniej zachęcać do wyzyskania zasobów sił własnych.

Że sprawa pieniądza pomocniczego dojrzewa, mamy tego przykład na Anglji, która, dążąc do doprowadzenia swego pieniądza do parytetu złota przez usunięcie nadmiaru banknotów, zamierza wypuścić pieniądz wewnętrzny, oparty na innych wartościach, a przez Rząd gwarantowany.

W związku z powyższym projektem p. Kotlarskiego zamieszczamy niżej artykuł p. S. M. Godlewskiego, drukowany w Nr. 23 „Tygodnika Handlowego", omawiający doniosłą reformę walutową, wprowadzoną w Anglji.

Artykuł ten p. n. „Doniosły krok Anglji" utwierdza nas jeszcze bardziej w przekonaniu, że podobne wprowadzenie u nas wewnętrznego pieniądza pomocniczego mogłoby być zbawczym dla nas środkiem:

Powrót Anglji do złotego standartu, zdawało się, położył kres wszelkim rozmyślaniom o potrzebie pieniądza pomocniczego. Tymczasem jednocześnie z tak znamiennym nawrotem zrozumiano tam, że wymagań życia się nie zdławi do szczupłych rozmiarów kursującego pieniądza, życie rozsadzi cały istniejący system finansowy i od czasu, jak sfery finansowe są rzeczywistemi władcami Wielkiej Brytanji, obmyślona została pierwsza doniosła reforma finansowa.

Złoto stanęło przed Hamletowskim „to be or not to be" i poszło na kompromis. Zostanie w dalszym ciągu miernikiem wartości i środkiem wyrównawczym na rynku międzynarodowym, wewnątrz zaś Państwa wzamian za wycofane z obiegu bilety skarbowe (treasury notes) uruchomiony ma być wielki bezprocentowy kredyt pod postacią „check and bill currency".

Bliższych szczegółów o tej formie kredytu, gwarantowanego przez Rząd brak jeszcze, gdyż projektodawca Norman, prezes Bank of England, jest człowiekiem małomównym, narazie więc ograniczyć się musimy do przyjęcia do wiadomości tak doniosłego faktu dla gospodarki angielskiej.

Zrozumienie, że produkcja Wielkiej Brytanji musi być wyswobodzona od ucisku oprocentowanego kapitału, jest pierwszym krokiem do powrotu do starych ideałów anglo-saksońskich, o które trzysta lat temu anglicy długo bez skutku walczyli, mianowicie o zniesienie oprocentowania pieniądza. Entuzjazm dla rzeczonego pomysłu jest tak wielki, że jeden z angielskich dziennikarzy pisze:

„Wysoka cena pracy musi być powetowana obfitością i różnorodnością produkcji, zatrudniając nie tylko wszystkie wolne ręce, ale uruchomiając każdą produkującą maszynerję i dźwigając wydajność każdej gałęzi industrji na takie wyżyny, jakiej sprostać mogą dzisiejsze środki techniczne."

Anglja więc chce produkować tanio i dużo, płacić zaś za pracę lepiej, niż dziś płaci, aby pracownik był głównym konsumentem własnej produkcji. Anglja zrozumiała, że sam eksport nie może być podstawą szerokiej produkcji, filarem tej produkcji jest własny konsument dobrze zarabiający przy tej produkcji. Anglja zrozumiała starą prawdę, której niechętnie dotąd słuchali finansiści, że cenę towaru trudno opierać na jego braku przez tworzenie zmów, mających na celu ograniczenie produkcji, zrozumiała, że brak środków obiegowych jest hamulcem tak produkcji, jak i konsumcji, zrozumiała, że dzisiejsze surogaty, zastępujące brakujący pieniądz, a wysoko oprocentowane, podrażają produkcję, czyniąc towar niedostępnym dla konsumenta.

Zrozumienie takie jest krokiem niesłychanie donosłym nie tylko dla samej Anglji, ale i dla całej ludzkości. Czynnik, hamujący pracę, jaki występuje przy braku pieniądza w obrocie, przy produkcji rzeczy użytecznych dla człowieka, może zostać z czasem zupełnie usunięty, każdy naród potrafi uruchomić swe skarby naturalne dla swego dobrobytu, bez potrzeby uciekania się do wysoko oprocentowanych obcych pożyczek. Zginie czynnik wywołujący wojny — walka o rynki zbytu.

Bankierzy narazie nie mają powodu do obaw o swą egzystencję, gdyż pan Norman użyje *nowych bezprocentowych kredytów dla produkcji* nie po to, aby uwolnić środki wymiany od wpływu bankiera, lecz jako dodatkowe kredyty bankowe. Ponieważ kredyty te będą bezprocentowe, dyskonto weksli, o-

partych na towarach, opłacane będzie na zasadach podobnych do zasad, przyjętych przez Rezerwowy System Amerykański. I tam podobne kredyty pracują wzamian legalnych banknotów, lecz nie są tak szeroko ujęte, jak to proponuje Anglja.

Ekonomiści angielscy rokują wielkie nadzieje na przyszłość. Pomyślność, jaka się rozwinie wśród ludności, wzmoże dochody Skarbu i pozwoli wkrótce usunąć podatki spadkowe (inheritance taxes), majątkowe i dodatki do innych podatków (supertaxes), które to podatki już dawno uznano w Wielkiej Brytanji za rabunek (piratical) i przeszkodę do racjonalnej pracy angielskiego przemysłu.

Uruchomienie tak wielkiego kredytu pod postacią takich lub innych kredytów stwierdza raz jeszcze, czem jest podkład złoty. Projekty angielskie powinny otworzyć ludziom oczy i wykazać całą ułudę złota. A zdaje się, że na rozwianie złotej iluzji jesteśmy już dość przygotowani, jeżeli zwrócimy uwagę choćby na brytyjskie bilety skarbowe (treasury notes), które, cyrkulując przez lat dziesiątek, jako papier na niczem nie oparty, nie miały nawet na sobie napisu, obiecującego za okazaniem wypłatę pewnej wartości. Na blankietach tych były zwyczajne napisy: „One Pound" lub „Ten shillings". Napis był uczciwy: nic nie obiecywał.

Niewiele mamy pieniądza na świecie, któryby był rzeczywiście oparty na złocie. Ani dolary Amerykańskiego Systemu Rezerwowego, ani angielskie bilety skarbowe nie reprezentują złota. Na fluktuację funta w stosunku do dolara złoty podkład nie miał żadnego wpływu. Kursy regulowane były operacjami handlowemi pomiędzy temi krajami i wymianą towarów włączając takie jak złoto, srebro, miedź, żelazo i stal. Przez dogodną konwencję, nie opartą na żadnym prawie krajowym lub międzynarodowym, każdy kraj akceptuje złoto jako zapłatę, ale dla tego, że złoto jest też towarem. Lecz kupiec zasadniczo woli inny towar, niż złoto, który mu nie przyczynia kłopotu, a daje możność dalszego zarobku.

O WYMIAR PODATKU

Kurjer Warszawski w dniu 29 lipca r. b. zamieścił artykuł p. A. Zaniewicza dokładnie charakteryzujący rażące nieprawidłowości i usterki jakie miały miejsce przy wymiarze podatku przemysłowego. Artykuł ten nie potrzebujący komentarzy ani uzupełnień podajemy w całości.

Pobór podatku był i jest wszędzie i zawsze bolączką życia gospodarczego. Nic dziwnego, że w Polsce również daje się we znaki, zwłaszcza, że nasz aparat skarbowy nie mógł się jeszcze należycie wykształcić. Bądź co bądź, spotykają się tu takie usterki, któreby można i należało już teraz usunąć.

W okręgu jednej z izb skarbowych usterki te przy wymiarze podatku przemysłowego, przybrały tak rażący charakter, że sejm na wniosek kilku posłów zmuszony był wyznaczyć komisję „ad hoc" dla zbadania tych nieprawidłowości. I rzeczywiście stwierdzono, że działy się tam rzeczy niedopuszczalne. A więc izba skarbowa nałożyła przy wymiarze podatku pewien kontyngens na płatników i podległe jej organa otrzymały polecenie wyznaczoną kwotę ściągnąć. Łatwo zrozumieć, jakie to miało następstwa. Zaczęły napływać liczne skargi i protesty. Nie skończyło się na indywidualnych wystąpieniach, lecz zaczęto odbywać wiece protestujące. Oczywiście, że niezależnie od tego, dotknięci niesprawiedliwym wymiarem płatnicy podawali odwołania. Rezultat dla samej izby skarbowej stał się kłopotliwy. Odwołania składano masowo i o załatwieniu ich w przepisanym terminie nie mogło być mowy. Wówczas komisja odwoławcza rozstrzygała kwestje sporne w sposób tak uproszczony, że prace jej należy uważać za fikcyjne.

Oto co mówi o tem sprawozdanie komisji sejmowej: „Według zeznania jednego z członków komisji odwoławczej, załatwiano tam odwołania, zwłaszcza wszystkich mniejszych i średnich płatników ryczałtem, t. zn. bez bliższego badania. W ten sposób załatwiono kilkadziesiąt tysięcy rekursów w czasie tak krótkim, iż wedle obliczeń komisji, przypadało zaledwie 10 do 20 sekund na załatwienie jednego odwołania, t. j. w ciągu krótszego czasu, niż potrzeba choćby na przeczytanie imienia i nazwiska rekurenta i na wpisanie decyzji komisji odwoławczej".

Niezależnie od tego okazało się, że podatki były rozłożone nadzwyczaj nierównomiernie; że drobni i średni kupcy i rękodzielnicy są na ogół stosunkowo o wiele bardziej obciążeni, aniżeli wielcy i ekonomicznie silniejsi. A tymczasem, jak stwierdza komisja sejmowa „pamiętać należy, że zawsze i wszędzie nietyle wysokość podatku, ile raczej nierównomierność w jego rozkładzie stanowi główny powód skarg i zażaleń".

Poza tem postępowanie urzędników skarbowych daje częstokroć powód do zatargów. Oto przewodniczący komisji szacunkowych niekiedy postępują zbyt arbitralnie. Członkowie tych komisji mają duże utrudnienia i wskutek tego przestają przychodzić na posiedzenia. Podobne rzeczy były i w Warszawie. A gdzieindziej przewodniczący do tego stopnia posuwają swą bezwzględność, że usuwają „niedogodnych" członków komisji.

Jeszcze gorzej rzecz się ma z patentami. „Stwierdzono, że wydelegowani przez ministerjum skarbu inspektorzy, mający na miejscu badać sprawność urzędów skarbowych, obchodzą poszczególnych płatników w mieście i sami, bez porozumienia się z inspektorem skarbowym lub izbą skarbową, zarządzają przeniesienie niektórych płatników z jednej kategorji do drugiej, podwyższając im w ten sposób cenę ich świadectw przemysłowych".

Wszystkie te usterki odbijają się ujemnie na życiu gospodarczem. Wadliwy wymiar podatku powiększa stagnację w handlu i przemyśle i w żadnym razie nie przyczynia się do wzmocnienia państwa. Jest już obecnie rzeczą powszechnie wiadomą, że wysokie podatki spowodowały zwinięcie wielu przedsiębiorstw. A przecież w okresie redukcji urzędników, byłoby pożądane, ażeby te rzesze pracowników umysłowych (którym przecież skarb daje zapomogi) znalazły pracę, która przyczyni się i do ich dobrobytu i do potęgi gospodarczej państwa.

CZYSZCZENIE LINOTYPU

Utrzymanie w należytej czystości Linotypu zabezpiecza w dużym stopniu jego sprawność i gotowość do pracy bez przeszkód w każdym czasie. Jest rzeczą wiadomą, że maszyna nie zawodzi nigdy, gdy dba się o jej wygląd zewnętrzny, w czas spostrzeże i usunie pewne niedokładności w jej biegu. Dlatego też wdrażanie potrzeby utrzymania jej w bezwzględnej czystości winno być postawione na czele nauki jako bezwarunkowo obowiązujące każdego uczącego się obejścia z Linotypem. Nic nie pomoże szybkie palcowanie, dobre wyszkolenie, nawet szczera chęć do pracy, gdy maszyna zawodzi i ciągle zacina się, powodując wzmagające się za każdym razem zniecierpliwienie i zdenerwowanie.

Szczegółowy, wyczerpujący opis obejścia się z maszyną byłby zbyt długi i nawet do pewnego stopnia zbyteczny, gdyż niektóre czynności są tak proste, a zarazem konieczne, iż rozumią się same przez się bez potrzeby dodania do nich jakichkolwiek jeszcze objaśnień. Wiadomo przecież, iż wszystkie części maszyny, ulegające tarciu, łożyska, powierzchnie surowe muszą być o l i w i o n e. Już w pierwszych dniach nauki winny być wskazane uczniowi wszystkie otwory do oliwienia wraz z uwagą, że miejsca, znajdujące się najbliżej kotła, należy oliwić codziennie, a to ze względu na szybkie wysychanie smaru wskutek ciepła. Dalej, by oliwienie było rzeczywiście dokładne, nie należy „zapominać" naoliwić jakąś część. Uniknąć zaś tego można jedynie wówczas, gdy oliwienie uskuteczniamy w pewnym porządku, zaczynając, powiedzmy, od I-go elewatora i przechodzimy z kolei na miejsca przykotłowe, boczne, tylne, dolne rolki sprężyn podbijających, faski, napęd, góra i przód maszyny. Wszystkie jednak miejsca, będące w zetknięciu z matrycami, jak np. wierszownik, międzykanał, główka I-go elewatora, górny międzykanał, grzbiet łapy, zamek, walce spiralne oraz kanały w magazynie i wreszcie żebra za szkłem muszą być zupełnie wyłączone nietylko z oliwienia ale nawet z możliwości zabrudzenia ich tłuszczem, by nie spowodować późniejszych przeszkód w pracy, brudne bowiem matryce są bodaj że najczęściej p r z y c z y n ą wielu zacięć maszyny.

Przy wymaganiu niezbędnej czystości mimowoli nasuwa się pytanie, czy czynności oczyszczania nie pochłaniają zbyt wiele czasu, że ostatecznie Linotyp w zakładzie nie jest objektem przeznaczonym na wystawę, lecz maszyną, zazwyczaj bardzo pracą przeciążoną. Odpowiedzieć tu można, iż dużo czasu zabiera tylko niesystematycznie wykonane czyszczenie, a najwięcej późniejsze przeszkody, wynikłe z „zaoszczędzania" czasu czyszczenia.

Ostatecznie jednak wniknijmy w istotę czyszczenia i zastanówmy się, gdzie można oszczędzić trochę czasu. Przedtem jednak rozważyć należy raz jeszcze cel czyszczenia i wogóle opieki nad maszyną. A więc pragniemy mieć maszynę 1) wogóle w ruchu, 2) pracującą nienagannie i wreszcie 3) posiadającą schludny wygląd zewnętrzny. Na dążeniu do utrzymania maszyny w ruchu nic oszczędzić nie można, gdyż zaniechanie np. oliwienia maszyny i spowodowanie skutkiem tego jej uszkodzenia nie może być uznane jako usiłowanie zaoszczędzenia czasu, a nazwane być winno tylko niedbalstwem. Z czynności, dotyczących drugiej grupy, to jest zapewnienia maszynie prawidłowej, bezzawodnej pracy, można oszczędzić mniej lub więcej, zależnie od tego, jak się pojmuje doniosłość tych czynności i sposób ich wykonania. Wszystkie części maszyny, stykające się bezpośrednio z matrycami, muszą być wolne od smaru, by nie zabrudzić nim matryc, te zaś znów, gdy są czyste, ułatwiają zachowanie w czystości wspomnianych części. Gdy więc tę wzajemną zależność obu omawianych czynników, t. j. matryc oraz stykających się z niemi części, będziemy mieć w pamięci, to bezwątpienia okaże się korzystniejsze zapobieganie rozszerzaniu się brudu i ścieranie go natychmiast po zauważeniu, niż dopuszczenie jakiejś części do takiego stanu zabrudzenia, że rozchodzący się z niej stopniowo brud zmusi już niejako do gruntownego czyszczenia wszystkich części, będących w danym razie w bliższym lub dalszym związku. Jeżeli więc gdzie, to chyba już tylko w trzeciej grupie, t. zn. w zewnętrznym wyglądzie maszyny można cośkolwiek oszczędzić na czasie. I tu jednak nie trzeba zapominać, że zmiecione wióry z pod maszyny i schludny wygląd jej lepiej usposabiają do pracy. Ale gdy niejeden się trudzi, by usunąć wszelkie ślady wiórów, lub pucuje aż do połysku powierzchnię magazynu, to możnaby to słusznie określić jako czynności zbędne i na nich właśnie zaoszczędzić nieco czasu.

Te podstawowe rozważania wskazują nam, iż dziennie musimy wykonywać szereg czynności, związanych z należytem utrzymaniem maszyny w czystości. Wióry i metal spływający z mundsztuka lepiej byłoby uprzątnąć po ukończeniu pracy, a nie zostawiać tej czynności na dzień następny, względnie następnej zmianie. Będzie bowiem chyba bardzo miłem rozpoczynać pracę przy zamiecionej już podłodze, niż paprać się w śmieciach wczorajszych lub zmiany poprzedniej.—Kliny czyści się najlepiej na skórze zamszowej, suknie lub płótnie naciągniętych i przybitych do większej deszczółki. Wycierać przy tem należy na sucho lub posypując na sukno nieco miałkiego grafitu. Zwilżania benzyną należy unikać. — Dziurki do oliwienia w pobliżu kotła, a zwłaszcza przy hamulcu skórkowym na bocznym poprzecznym wale maszyny zaleca się zatykać małymi kołeczkami, a to dlatego żeby: 1) zapobiedz choć w pewnym stopniu nadmiernie szybkiemu parowaniu oliwy skutkiem gorąca, 2) uniknąć zalania dziurek podczas szumowania lub zlewania metalu, których oczyszczenie przysparza później sporo kłopotu. W dwie dziurki znajdujące się nad kotłem z tylnej jego strony w każdą sobotę po ukończeniu ostatniej zmiany dobrze jest wpuścić kilka kropel nafty, aby ta do poniedziałku rozpuściła zakrzepły tłuszcz i umożliwiła jego spłynięcie.

Wszystkie przewody matrycowe wytrzeć należy zlekka czystą szmatką, a szczególnie starannie mostek nad gwiazdką i listwy w wierszowniku. Do dalszych codzienych opatrzeń maszyny należy zwrócenie uwagi na hamulec boczny i przesuwacze górny i dolny, t. j. wsuwające i wysuwające wiersz matryc z główki elewatora. Oliwienie łożysk przesuwaczy nie jest wskazanem ze względu na przyczynianie się do zabrudzenia maszyny i wreszcie nie zapewnia ono bynajmniej spokojnego i pewnego ich biegu.

(D. n.)

FIZYCZNE WŁAŚCIWOŚCI FARB W TECHNICE DRUKARSKIEJ

(Fritz Olansen, Typographische Jahrbücher — kwiecień 1925 r.)

Fizyczne właściwości farb? Tak jest fizyka farb, a nie chemja. Będzie tu mowa o tych drobnych siłach natury, które mają swe siedlisko w każdej kropli farby i pokostu i na właściwościach których opiera się technika drukarska.

Farby drukarskie są to płyny, wprawdzie bardzo gęste i lepkie, ale pomimo to płyny rzczywiste. Podlegają one wszelkim prawom fizycznym ciał płynnych — hydrostatyce i hydrodynamice. Wewnątrz każdego płynu znajdują się ugrupowania sił, które stanowią o spoistości pojedyńczych cząsteczek danego płynu. Nazewnątrz się to przejawia tem, że wielkość przestrzeni zajmowanej przez płyn zgodnie z jego konsystencją zostaje zawsze jednakowa bez względu na kształt tej przestrzeni. Litr wody pozostaje zawsze objętością decymetra sześciennego bez względu na to, czy ten litr wody znajduje się w butelce czy zostanie z niej wylany do menzurki lub jakiego innego naczynia. Na tem właśnie polega wymierzanie płynów. Ta łatwość w zmianie kształtu przy jednakiej wielkości zajmowanej przestrzeni odróżnia właśnie istotę płynu od ciał stałych, które taki sam stawią opór przeciwko zmianie kształtu, jak i przeciwko zmianie zawartości zajętej przez siebie przestrzeni. Siły przeciwdziałające zmianie zawartości zajętej przestrzeni warunkują jednak również różnicę pomiędzy istotą płynów, a istotą ciał lotnych.

Pojęcie o lotnem ciele obejmuje również tę właściwość, że lotne ciała tak jak i płyny nie posiadają własnego kształtu, lecz wypełniają równomiernie dowolną przestrzeń przybierając ściśle jej kształt. Ciałom lotnym czyli gazom brakuje właśnie tych ugrupowań sił. które sprawiają wzajemne wewnętrzne przyciąganie najdrobniejszych cząsteczek w płynach.

Z powyższego łatwo wywnioskować, że cudowne siły wzajemnego wewnętrznego przyciągania, wewnętrznej spoistości są tem silniejsze i skuteczniejsze im bardziej płyn jest lepkim (ścisłym).

Na zasadzie tej właściwości lepkich płynów stało się możliwem określić te siły wewnętrzne podług ich bezwzględnej wartości i ustalić ich pracę wyrażając ją w tak zwanych jednostkach C — G — S, to znaczy ustalić na jaką określoną wysokość (C — znaczy centymetr) jaki ciężar (G — znaczy gram) w ciągu jednostki czasu (S — znaczy sekunda) może być podniesiony przez tę siłę.

Siły te w płynach, a zatem i w farbach pokostowych, działają wewnętrznie utrzymując spoistość masy. Muszą więc przy dostatecznie małej ilości płynu i dostatecznie dużej lepkości tegoż zachować również pewną samodzielną formę, pewien swoisty kształt. Każdy zna tę formę, lecz właśnie wskutek jej powszedniości brakło mu napewno pobudki do specjalnego jej studjowania, chyba że jest fizykiem lub amatorem fizyki. Formą tą, tym kształtem jest kropla. O kropli jako zjawisku przyrody dałoby się napisać całe tomy, nie dając pomimo to wyczerpującego opisu jej istoty i szczególnych jej właściwości.

Na tem miejscu zajmiemy się jedynie obserwacją kropli upadłej na równą płaszczyznę. Wtedy wogóle są tylko dwie możliwości. Albo kropla przylega silnie do płaszczyzny, albo też nie przylega, stacza się nie pozostawiając żadnego śladu na tylko co opuszczonem miejscu. W pierwszym wypadku płyn stanowiący kroplę zwilża miejsce na którem pozostaje; pomiędzy kroplą płynu, a substancją płaszczyzny działają szczególne siły przyciągania tak zwane siły przylegania. W drugim wypadku zwilżenie nie ma miejsca, siły przyciągania nie działają. Teraz należy wyprowadzić wniosek zastosowania praktycznego z tego ogólnego doświadczenia. Wniosek taki da się wyprowadzać po tysiące razy dziennie: woda nie zwilża tłustych powierzchni, a tłustość nie zwilża powierzchni zmoczonych wodą. Między wodą i tłustością siła przylegania nie działa, woda i tłustość odpychają się wzajemnie, co litograf codziennie stwierdza i czem się posługuje.

W drukowaniu na kamieniu brak siły przylegania między wodą i tłustością znajduje techniczne zużytkowanie. Jest jeszcze kilka innych par substancji między któremi również siła przylegania nie istnieje. Ztąd wynika możliwość technicznego przeprowadzenia czynności drukarskiej odpowiadającej litografji za pomocą właściwie wybranych innych par substancji.

Nie wykracza wcale poza granice możliwości znalezienie takiego skojarzenia substancji, których zastosowanie uczyniłoby zbytecznem uciążliwe nacieranie na wilgotno i pozowoliłoby powiększyć szybkość drukowania. Jestto jednak tymczasem muzyką przyszłości.

W aparacie farbowym prasy drukarskiej spływa lepkopłynna farba na walec odbiorczy. Ponieważ siła przylegania między farbą, a powierzchnią walca jest większą od sumy wewnętrznych sił wzajemnego przyciągania cząstek farby, farba przylega do walca. Z niego przechodzi przez przybieracz i walce rozcierające do walca nakładającego (nadawczego), przyczem ciągle trwa zmaganie między wzajemnem przyciąganiem i siłą przystawania (przylegania). Siła przylegania przemaga przyciąganie wzajemne cząstek płynu wtedy, gdy jest obfitość płynu farbującego. Przy litografowaniu nie zwilża farba, jak to właśnie rozważaliśmy, rysunku na kamieniu w miejscach białych z powodu niezgody między wodą, a tłustością.

Przy drukowaniu nie dosięga farba leżących we wgłębieniu miejsc białych formy drukarkiej i wskutek tego nie może ich zwilżyć. Przy obecności dużej ilości farby na walcu nadającym, siła przylegania zwilżonych powierzchni przemaga wzajemne przyciąganie cząsteczek farby. Farba dosięga formy drukarskiej. Przy niedostatecznem zopatrzeniu w farbę walca nadawczego siła przylegania nie może wziąć góry nad wewnętrzną spoistością farby i forma nie farbuje lub farbuje niedostatecznie. Odbicie z zafarbowanej formy na papier następuje również w podobnych warunkach zmagania: pewien nadmiar farby na formie musi istnieć, aby siła przylegania między papierem a farbą przemogła wewnętrzną spoistość farby.

Przy odbieraniu i oddawaniu farby występują jeszcze inne przeszkody i dotąd istniejąca teorja musi składać świadectwo czy może objaśnić te przeszkody. Jedną z tych przeszkód o charakterze złośliwym

jest tak zwane przez litografów i drukarzy „podrywanie" lub „skubanie" papieru. Występuje ono najchętniej przy druku farbą żółtą chromową lub niebieską „milori", Widocznie przy „skubaniu" są czynne siły wzajemnej spoistości — dużej mocy.

Wyłania się tu pytanie nad jakiemi siłami one górują. Napewno nie nad siłą przylegania. Gdyby bowiem to miało miejsce, to wogóle żadna farba nie przeszłaby z „kałamarza" przez przyrząd farbujący na formę. Nawet siła przylegania między formą, a papierem miejscami widocznie góruje nad dążeniem formy do spoistości, gdyż częściowo ma miejsce porządny miarowy przedruk. Jednak w niektórych miejscach przy dokładnem obejrzeniu można dostrzedz, że powierzchnia papieru jest naruszona, a na formie lub na walcach z farbą znajdują się małe kawałeczki papieru. Ztąd widać, że papier nie mógł swoją wewnętrzną spoistością oprzeć się przez cały przeciąg czasu wewnętrznej sile spoistości farby drukarskiej. Zatem teorja fizyczna jest w stanie wyjaśnić zjawisko skubania. Może ona jednak równocześnie wskazać środek zaradczy. Należy dążenie do wewnętrznej spoistości farby nieco osłabić. Znane środki stosuje każdy rozsądny drukarz oddawna a polegają one na zmieszaniu i rozcieńczeniu lepkiej farby pokostowej niekleistemi środkami. W trudniejszych wypadkach może jeszcze pomódz dodanie oleju drukarskiego, a więc nieschnącego oleju mineralnego. Lecz tu musi być zachowana granica. Przez nadmierne dodanie oleju drukarskiego, lub często stosowanej w tych wypadkach nafty, staje się w końcu farba tak rozcieńczoną, że substancja farbująca zbija się w grupki i farba staje się tak ślizką, że siły przylegania zaczynają działać niedostatecznie.

Krótko mówiąc, nafta i olej drukarski nie są również środkami uzdrawiającemi niezawodnej pewności. Jeżeli zamiast wadliwego żółtego chromu lub błękitu milori nie może być zastosowana inna równej optycznej wartości mniej skubiąca farba, pozostaje tylko dodać papierowi więcej spoistości. Czasem da się to osiągnąć przez zagruntowanie pokostem, tylko to zagruntowanie musi się doskonale wysuszyć, aby było zupełnie skuteczne. Jeśli i ten środek pozostanie bez skutku, a nieda się uniknąć, jak wyżej powiedziano skubiącej farby, wtedy pomoże jedynie użycie innego papieru o większej i równomierniejszej spoistości wewnętrznej.

Głównie chemja farb starała się wadę skubania wyjaśnić. Miała tu być winna żółta farba chromowa lub inna farba tworząca mydło w połączeniu z kwasami pokostowemi. Jestto wyjaśnienie jednostronne. Właśnie dlatego przedsięwzięto czysto fizyczne badanie tego zjawiska i okazało się, że nawet dobre zazwyczaj farby częściowo mogą skubać papier o ile nie są należycie i w dostatecznej ilości roztarte na walcach. Zmiana szybkości maszyny może w pewnych granicach zapobiedz skubaniu.

Wszystkie te spostrzeżenia wypływają z niejakiej znajomości fizycznych właściwości farb. Systematycznie prowadzone w tym kierunku studja mogą wiele spraw z tego zakresu wyjaśnić, a co za tem idzie przyczynić się do wynalezienia skutecznych środków zaradczych.

ZAPISY DO SZKOŁY GRAFICZNEJ

TOWARZYSTWA KSZTAŁCENIA ZAWODOWEGO GRAFIKÓW
W WARSZAWIE

na rok szkolny 1925/26 zarówno nowych kandydatów, jak i uczniów już uczęszczających, odbywać się będą w kancelarji Szkoły (Składowa Nr. 3) **w dniu 27, 28 i 29 sierpnia r. b. od godz. 6 — 8 popołudniu.**

Nowowstępujący winni przedstawić :

1) metrykę urodzenia
2) świadectwo szkolne
3) zaświadczenie firmy w której kandydat pracuje.

Uczniowie, którzy już uczęszczali do Szkoły przedstawiają przy zapisach:

1) zaświadczenie uczęszczania do szkoły z ostatniego roku szkolnego, oraz
2) zaświadczenie firmy, w której kandydat pracuje.

Opłaty szkolne na rok szkolny 1925/26 zostały ustalone w następującej wysokości:

wpisowe zł. 10.

opłata za korzystanie z pracowni (dla klasy III i IV **rocznie zł 24** płatne półrocznie zgóry.

Opłaty powyższe winny być uiszczone przy zapisach.

KRONIKA

OBOWIĄZEK PRACODAWCÓW. Na mocy rozporządzenia Ministra Pracy z dn. 14.VII b. r. wszystkie zakłady pracy na terenie m. st. Warszawy, za wyjątkiem zakładów państwowych i samorządowych, obowiązane są w terminie trzydniowym zawiadamiać Państw. Urząd Pośrednictwa Pracy w Warszawie o każdem wolnem miejscu dla robotników, podlegających obowiązkowi zabezpieczenia na wypadek bezrobocia i o nowo przyjętych robotnikach tej samej kategorji.

Zawiadomienie może być ustne, pisemne lub telefoniczne i zawierać winno: nazwę i adres zakładu pracy, zawód i ilość poszukiwanych robotników, wymagane od nich kwalifikacje, warunek pracy i wynagrodzenia, datę od której miejsce wolne oraz czas, na jaki ma być zawarta umowa.

Zawiadomienia o nowo obsadzonych miejscach winno zawierać imię i nazwisko pracownika jego miejsce zamieszkania i datę zawarcia umowy pracy.

Zakłady pracy położone w obrębie 1, 2, 3, 4, 6; 8; 9; 10; 11; 12, 13, 16, 20, 21 i 23 Komisarjatów Pol. Pośr. Pracy — oddział dla robotników i rzemieślników — przy ul. Ciepłej Nr. 21 (tel. 123-65), położone w obrębie 3, 5, 7, 19; 22 i 26 oddział dzielnicowy P. U. P. P. przy ul. Leszno Nr. 140 (tel: 110-43), położone w obrębie 14, 15, 17, 18; 24 i 25 oddział dzielnicowy przy ul. Środkowej Nr. 11 (tel. 201-73).

PRZEDŁUŻENIE DNIA HANDLOWEGO. Ministerstwo Pracy przygotowuje projekt rozporządzenia, które unormuje godziny otwierania i zamykania sklepów i przedłuży czas otwarcia do 12 godzin.

HANDEL PRYWATNY I PODATKI W ROSJI SOW. W ciągu ostatniego półrocza daje się zauważyć upadek prywatnego handlu i przemysłu, szczególnie w Moskwie. Przez ten czas wykupywanie patentów na prywatne przedsiębiorstwa handlowe spadło o 33%, na prywatne zaś zakłady przemysłowe o 12%. Wpływa na to stopień obciążenia podatkowego, który w handlu prywatnym dosięga 63% czystego zysku, a w prywatnym przemyśle — 53,7%.

Upadek handlu prywatnego jest teraz uważany w Rosji Sowieckiej za bardzo niepożądane zjawisko. Celem podźwignięcia go ma być osłabiony nacisk podatkowy.

PŁACE PRACOWNIKÓW GRAFICZNYCH W WARSZAWIE

W myśl umowy zawartej w dniu 30 czerwca 1925 roku przez R. P. O. P. G. ze Zw. Zaw. Drukarzy i Pokr. Zaw. w Polsce — Okręg Warszawa i Związkiem Drukarzy Z. Z. P. ustala się niżej wyszczególnione płace tygodniowe pracowników drukarskich, obowiązujące od dnia 1-go sierpnia 1925 roku, aż do odwołania:

ZAWÓD	Płaca tygodniowa	Za godzinę pracy
DRUKARNIA:		
Składacze	102.00	2.22
Maszyniści	102.00	2.22
Pedalarze	76.50	1.66
Nakładacze wykwalifikowani . . .	51.00	1.10
Odbieraczki	12.24	0.26
Pomocnik drukarski wykwalifikow.	51.00	1.10

W myśl umowy z dnia 25-go czerwca 1925 r. od dnia 5 sierpnia obowiązuje przytoczone niżej minimum płacy tygodniowej pracowników w przemyśle litograficznym i fotochemigraficznym w Warszawie.

ZAWÓD	Płaca tygodniowa	Za godzinę pracy
LITOGRAFJA:		
Umdrukierzy	100.40	2.18
Maszyniści	100.40	2.18
Rysownicy (grawerzy i chromolitografowie)	100.40	2.18
Nakładaczki	40.15	0.87
Odbieraczki	15.05	0 32
Szlifierze	50.20	1.09
Bronzownicy	50.20	1.09
CYNKOGRAFJA:		
Fotograf siatkowy	100.40	2.18
„ kreskowy	85.35	1.85
Kopiści	85.35	1 85
Trawiacze	100.40	2.18
Retuszerzy.	100.40	2.18
Efekciarki	70.25	1.52
Korektorzy	100 40	2.18
Monterzy (wykwalifik. stolarze) . .	70.25	1.52

UCZNIOWIE w ciągu roku po wypisie pobierają 75% minimum normalnego t. j. tygodniowo zł. 75 30 gr., za godz. 1 zł. 63 groszy.

ZAWÓD	Płaca tygodniowa	Za godzinę pracy
INTROLIGATORNIA:		
I a) kategorja męska	96.40	2.09
I b) „ „	89.65	1.95
II kategorja męska	81.95	1.78
III „ „	57 85	1.25
I „ żeńska	53.00	1.15
II „ „	33.75	0.73
III „ „	16.40	0.35
VI „ „	9.65	0.21

Regulamin Pracy w Zakładach Drukarskich oraz w Zakładach Litograficznych (wydanie nowe), obowiązujący od lipca 1925 r.; jest do nabycia w Sekretarjacie R. P. O. P. G. — Królewska 10; Tel. 16-66 (godz. 9—11 rano).

CENY ARTYKUŁÓW UŻYWANYCH W PRZEMYŚLE GRAFICZNYM W WOLNYM HANDLU HURTOWYM

NAZWA ARTYKUŁU	5/7 1925 za 1 klg. Zł.	gr.
PAPIERY:		
Kancelaryjny bezdrzewny .	1	22
„ drzewny . .	—	85
Drukowy matowy . . .	—	66
„ satynowany . .	—	75
„ ilustracyjny . .	—	90
Albumowy	—	85
Pocztówkowy kancelaryjny .	1	35
„ drzewny . .	1	—
Bristol	1	75
Czerpany	2	60
Kredowy	2	70
Skoroszytowy	1	20
Pakowy angielski . . .	—	85
Listowy	2	—
Pelour	1	90
Gazetowy rotacyjny . .	—	52
Słomkowy	—	75
FARBY CZARNE:		
Rotacyjna . . .	1	40
Gazetowa . . .	1	50
„ w puszkach .	1	65
Dziełowa I	2	70
„ extra	3	60
Akcydensowa I . . .	4	20
II . . .	3	60
Ilustracyjna 000 . . .	8	25
„ 00 . . .	6	80
„ 0 . . .	4	50
Piórowa I	8	50
„ II	6	80
„ do ręcznych pras. .	10	00
Undrurkowa. . . .	10	00
FARBY BIAŁE:		
Biel przezroczysta . . .	4	80
„ kryjąca . . .	4	00
„ kremserska . .	4	80
FARBY NIEBIESKIE:		
Milori	12	50
Cesarska	6	40
Paryska	12	50
Niebieska afiszowa . . .	8	00
„ z połyskiem .	12	50
Seledynowa laka . . .	15	00
Niebieska trójbarwna . .	16	00
FARBY BRONZOWE:		
Sepia	3	20
Ugier	3	20
Terra di Sienna . .	3	20
FARBY ŻÓŁTE:		
Chrom I (jasny śr.) . .	6	10
Chrom II	4	40
Żółta afiszowa . . .	4	40
„ trójbarwna . . .	10	50
FARBY CZERWONE:		
Cynober sztuczny . . .	9	55
Viktorja laka	7	60
Czerwona afiszowa . .	6	00
Uniwersal	12	20
Turecka	9	55
Helios	12	65
Karmin	18	50
Monopol	11	20
Kosmos	13	00
Geranium-carmin . . .	20	50
Krapp	18	00
Czerwona trójbarwna . .	18	00
FARBY FIOLETOWE:		
Fioletowa afiszowa . .	10	60
Kopiowa fioletowa . . .	27	80
Fioletowa średnia . . .	17	80
„ czerwonawa . .	19	80
„ niebieskawa . .	16	30
FARBY ZIELONE:		
Zielona jedwabna . . .	8	60
„ afiszowa . . .	5	20
„ viridin . . .	15	00
METALE:		
Ołów miękki hutniczy 2 razy przetapiany	1	30

NAZWA ARTYKUŁU	5/7 1925 za 1 klg. Zł.	gr.
Cyna Banka	8	50
Antymon Regulus . . .	4	20
Metal do maszyn do składania angielski	2	08
SMARY:		
Nafta	—	35
Oliwa do motoru . . .	—	37.5
Benzyna	—	71.6
POKOST:		
Pokost słaby	3	60
,, średni	3	75
,, mocny . . .	3	90
,, z połyskiem . .	6	25
MASA WALCOWA:		
Masa walcowa krajowa słaba	5	20
,, ,, ,, mocna	4	95
,, ,, z domieszką .	6	00
,, ,, wiedeńska .	7	00
FILCE do maszyn rotacyjnych szer. 175 cm. grub. 3 mm. mtr.	53	00
CERATA do maszyn litograf.		
cienka szer. 132 cm. metr .	7	00
gruba ,, 120 ,, ,,	18	00
,, ,, 132 ,, ,,	20	00
TAŚMA do maszyn płask. 4 mm.	—	07
,, ,, ,, rotac. 22,,	—	40
SZMATY do czyszczenia maszyn klg.		95
NUMERATORY nowe ręczne	—	
aut. 4 zmian 6 cyfr. sztuka	62	50
5 ,, ,,	57	50
MATRYCE do stereotypji suche o form. 48×65 cm. szt.	—	50
,, ,, 52×70 ,, ,,	—	50
LINJE mosiężne cienkie, kropkowane i półtłuste klg.	17	00

CZCIONKI:

	do 25-75kg. za kg. zł.	75-150kg. za kg. zł.
Perl 5 . . .	10.00	—.—
Nonparel 6—7 . .	7.25	6.50
Petit 8—9 . . .	6.00	5.50
Garmont 10—11 .	5.50	5.00
Cycero 12 . .	5.25	4.75

	od 150 do 250	Powyże 250
Perl 5 . . .	—.—	—.—
Nonparel 6—7. .	6.25	5.75
Petit 8—9. . .	5.25	4.75
Garmont 10—11 .	4.75	4.40
Cycero 12 . . .	4.60	4.30

PISMA TYTUŁOWE:

w kompletach od 6 punkt. do 72 p.

6 punktów za kilogram	11.—	Zł.
8 „ „ „	9.50	„
10 „ „ „	8.25	„
12 „ „ „	8.—	„
16 „ „ „	7.75	„
20 „ „ „	7.50	„
24 „ „ „	7.25	„
28 „ „ „	7.—	„
36 „ „ „	6.50	„
48 „ „ „	6.25	„
60 „ „ „	6.25	„
72 „ „ „	6.25	„

KLISZE: cynkowe kreskowe 12 gr. za cm. kwadratowy
„ siatkowe 15 „ „
„ „ otrawiane 22 „ „
minimum 50 cm. kwadrat.
Klisze 2-u tonowe — 80 gr. „ „
minimum kliszy 100 cm. kwadratowych.
Komplet 3-ch klisz do druku trójbarwnego 1 zł. 50 gr. za cm. kwadr. — takież otrawione 2 zł. 25 gr. Klisze na miedzi i mosiądzu 50% drożej.

SEKRETARJAT „RADY POŁĄCZONYCH ORGANIZACJI PRZEMYSŁU GRAFICZNEGO" mieści się w Warszawie ulica Królewska 10, m. 17, telefon 16-66 (lokal Towarzystwa zakupów dla przemysłu graficznego"). Godziny urzędowe codziennie od 9 do 11 rano.

PRENUMERATA KWARTALNIE: Z PRZESYŁKĄ POCZTOWĄ ZŁ. 3 — OGŁOSZENIA ZA TEKSTEM 1/1 STRONA ZŁ. 150 — 1/2 STR. ZŁ. 80 — 1/4 STR. ZŁ. 45 — 1/8 STR. ZŁ. 25. POSZUKIWANIE I OFIAROWANIE PRACY 50% TANIEJ.

PEWNĄ DROGĄ

WIODĄCĄ DO ROZWOJU KAŻDEJ DRUKARNI JEST NABYCIE

MASZYNY DO SKŁADANIA TYPOGRAPH - UNIVERSAL

KTÓREJ ZNAKOMITA KONSTRUKCJA ZAPEWNIA PRACĘ NADZWYCZAJ WYDATNĄ TAK ILOŚCIOWO JAK I JAKOŚCIOWO —— MASZYNA TA DAJE SIĘ STOSOWAĆ NIEOGRANICZENIE DO WSZELKIEGO RODZAJU UKŁADÓW.

TYPOGRAPH G. m. b. H. BERLIN N. W. 87
HUTTENSTRASSE 17/19

JEST DO SPRZEDANIA OD ZARAZ

ZAKŁAD LITOGRAFICZNY I DRUKARNIA

EGZYSTUJĄCY W LUBLINIE OD ROKU 1903,

ZAOPATRZONY W ODPOWIEDNIĄ ILOŚĆ WSZELKICH MASZYN, MATERJAŁÓW I PAPIERU.

ZGŁOSZENIA LISTOWNE LUB OSOBISTE LUBLIN, UL. BERNARDYŃSKA 3 M. 4, ADAM JARZYŃSKI.

KUPIMY

DRUKARSKĄ MASZYNĘ POSPIESZNĄ ILUSTRACYJNĄ, W DOBRYM STANIE, FORMATU OK. 84×125 CM. OFERTY Z PODANIEM CENY I BLIŻSZYCH SZCZEGÓŁÓW PRZYJMUJE:

DRUKARNIA „ORBIS”,

KRAKÓW — DĘBNIKI, BARSKA 41

KALKULATORA

DO PRAC AKCYDENSOWYCH I PUDEŁK.-INTROLIGATORSKICH,

ŁATWO SIĘ ORJENTUJĄCEGO, NA STAŁE SAMODZIELNE STANOWISKO POSZUKUJE SIĘ

ZARAZ.

OFERTY Z ODPISAMI ŚWIADECTW UPRASZA SIĘ NADSYŁAĆ POD Nr. 28.177 DO „PAR“, POZNAŃ, ALEJE MARCINKOWSKIEGO 11.

POŚPIESZNA MASZYNA DRUKARSKA

ORYGINALNA AUGSBURG, PŁASKA 84×57 POPĘD MOTOROWY LUB RĘCZNY, Z CZĘŚCIAMI, WALCAMI, MATRYCAMI TANIO ZE SKŁADU DOSTARCZY

PION, Lwów — Lwowska 48.

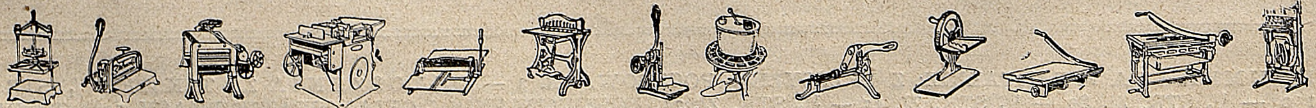


FABRYKA MASZYN „PAMVER”
T-wo Anonimowe
Bruxella (Belgja)
98, Ch. Ninove

NOWOŚĆ!

NAKŁADACZ AUTOMATYCZNY
„PAMVER”
(Patent am. Nr. 1.373.254).





Redaktor i Wydawca: LUCJAN BOGUSŁAWSKI. Druk L. Bogusławskiego, w Warszawie